

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 7 月 2 日
Date of Application:

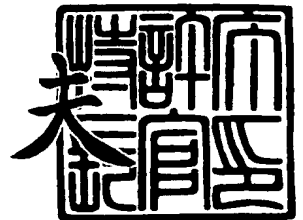
出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 1 9 0 5 4 4
Application Number:
[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 3 - 1 9 0 5 4 4]

出 願 人 日 立 工 機 株 式 有 限 公 司
Applicant(s):

2 0 0 3 年 1 1 月 5 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出証番号 出証特 2 0 0 3 - 3 0 9 1 3 4 4

【書類名】 特許願

【整理番号】 2003037D

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 B25C 1/00

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県ひたちなか市武田 1 0 6 0 番地 日立工機株式会社
社内

【氏名】 浜田 雅雄

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県ひたちなか市武田 1 0 6 0 番地 日立工機株式会社
社内

【氏名】 大野 章

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県ひたちなか市足崎 1 4 5 0 番地 株式会社日立工
機佐和内

【氏名】 岡崎 宏

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県ひたちなか市足崎 1 4 5 0 番地 株式会社日立工
機佐和内

【氏名】 岸野 敏明

【特許出願人】

【識別番号】 000005094

【住所又は居所】 東京都港区港南二丁目 1 5 番 1 号

【氏名又は名称】 日立工機株式会社

【代表者】 鍵本 孝三

【先の出願に基づく優先権主張】

【出願番号】 特願2002-319951

【出願日】 平成14年11月 1日

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 000664

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 釘打機

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

釘打機本体と、ハンドルと、連結釘を収納し、先端が釘打機本体の釘を打出す射出口部に取付けられると共に先端以外の部分でハンドルに取付けられるマガジンとを有する釘打機であって、

マガジンは略 U 字形状の金属プレス成形品で、マガジンとハンドルはハンドルアームを介して取付けられ、マガジンのハンドルアーム取付け部に固定ボルト用座金を一体に成形したことを特徴とする釘打機。

【請求項 2】

前記マガジンのハンドルアーム取付け部はハンドルアームに向かって突出した形状で、ハンドルアーム取付け部に対向する位置に固定ボルトが挿入可能な開口部を設けたことを特徴とする請求項 1 記載の釘打機。

【請求項 3】

前記マガジンの突出部は、固定ボルトの頭部高さと同等以上深くしたことを特徴とする請求項 2 記載の釘打機。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は連結釘を打込む釘打機に関するものである。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

長手方向に一直線状に延びた連結釘を使用する釘打機において、釘を装填するマガジンは、アルミニウムの押し出し成形等により構成され、先端が釘を打出す射出口部に、先端以外の部分が取付けアームを介してハンドルに固定されていた（例えば、特許文献 1 参照）。しかし、安価にマガジンを製作するために、鉄板などの金属板のプレス成形によりマガジンを構成することが考えられた。このプレス成形されたマガジンを有する釘打機を図 1 ～図 4 に示す。

【 0 0 0 3 】**【特許文献 1】**

特開 2 0 0 2 - 2 7 3 6 6 9 号公報 (図 1)

【 0 0 0 4 】**【発明が解決しようとする課題】**

前述のようにマガジン 5 をハンドル部 3 に取付ける際、ハンドルアーム 4 を介して取り付けられるが、プレス成形されたマガジン 5 をハンドルアーム 4 に固定する方法として、(1) 図 1、図 2 に示すように溶接やカシメ等で固着、(2) 図 3、図 4 に示すようにボルト 7 で固定等が考えられた。

しかし、(1) の溶接等で固着する場合は、釘打機を長期にわたり使用していると、ハンドルアーム 4 が釘打ち込み時の衝撃等により破損することがあり、修理の際にはハンドルアーム 4 とマガジン 5 を溶接等で固着しているため、マガジン 5 と一緒に交換しなければならず無駄であった。また、(2) のボルト 7 によって固定する場合は、ボルト 7 とマガジン 5 の取り付け部との間にはワッシャ 9 を挟んで固定することが一般的であるが、マガジン 5 の大きな釘打機はマガジン 5 を支えるために複数のボルト 7 でハンドルアーム 4 に固定されるので、図 5、図 6 に示すようにボルト 7 に合わせた複数のワッシャ 9 を使用すると組立上効率が悪くなるため、図 7 に示すような 1 つのプレート 1 0 の使用が考えられた。しかし、マガジン 5 とハンドルアーム 4 の組立時にマガジン 5 内にプレート 1 0 を挿入するには、マガジン 5 にプレート 1 0 挿入用の穴 1 3 を設ける必要があるが、プレート 1 0 を挿入できる穴 1 3 は大きな穴になり、鉄等の金属板をプレスして成形しているマガジン 5 は強度不足となる。

【 0 0 0 5 】

本発明の目的は、金属板をプレスで成形したマガジンとハンドルアームを溶接などで固定せずにボルトなどで固定可能にし、かつ強度を落とすことなく、釘打機本体とマガジンとの組立性向上を図った釘打機を提供することである。

【 0 0 0 6 】**【課題を解決するための手段】**

上記目的は、マガジンをプレス成形する工程内で、マガジンにプレートを固着

・一体化しプレス成形することで達成される。

【 0 0 0 7 】

【発明の実施の形態】

以下本発明の一実施形態を図面を参照して説明する。

図 8 に示すように釘打機は、圧縮空気により往復動し釘を打ち込むピストン 1 7 を内部に有し、打ち出される釘が通過する射出口部 2 を有する釘打機本体 1 と、釘打機本体 1 と一体となって設けられたハンドル 3 と、先端が射出口部 2 に接続され、先端以外の部分がハンドル 3 に取り付けられたハンドルアーム 4 に固定されて釘を収納するマガジン 5 とを有する。マガジン 5 には収納された釘を射出口部 2 に向かって押圧するフィーダー 1 4 が取り付けられている。

【 0 0 0 8 】

マガジン 5 は鉄板などの金属板を釘の打込み方向上方すなわち図 8 中上側が開放された略 U 字状にプレス成形されている。図 1 0 に示すように、マガジン 5 のハンドルアーム取付け部 1 2 はハンドルアーム 4 に向かってマガジン 5 の外側へ突出した形状となっており、ハンドルアーム取付け部 1 2 のマガジン 5 内壁面に、本発明の座金を構成するプレート 1 0 が、かしめにより固着され、マガジン 5 と一体に成形されている。ここで、図 1 0 に示すハンドルアーム取付け部 1 2 の寸法 H、つまりマガジン突出部の深さとボルトの頭 1 0 の高さ h との関係は、連結釘を押圧して射出口へ給送するフィーダ 1 4 や連結釘がマガジン内を通る妨げとならないよう、 $H \geq h$ の関係が望ましい。

【 0 0 0 9 】

本実施形態のマガジン 5 へのプレート 1 0 固着およびマガジン 5 の成形は、（1）マガジン 5 のハンドルアーム取付け部 1 2 をプレスにより絞り成形し、（2）プレート 1 0 を取付け部 1 2 に載せ、図 7 に示す V ノッチ 1 1 でかしめ、マガジン 5 に固着・一体化させ、（3）プレスにより U 字状のマガジン 5 を成形する。

【 0 0 1 0 】

なお、プレート 1 0 の固着はマガジン 5 のプレス成形工程の途中で行い、その固着方法は、かしめの他に、プロジェクション溶接などを利用した溶着により固

着させる、ろう付け等により固着させる、接着剤等で固着させる、等で固着させても良い。

【0 0 1 1】

マガジン 5 とハンドルアーム 4 を組み立てる時はマガジン 5 とハンドルアーム 4 を固着するボルト 7 はあらかじめマガジン 5 の一側面に開口してあるボルト 7 の頭径 ϕd より大きい開口部 6 からマガジン 5 の内部に挿入し、開口部 6 とほぼ相対する面に形成してある突出部底面 1 6 に開口してある貫通穴にマガジン 5 側からボルト 7 を通し反対側においてナット 8 で締め上げ固定する。なお、マガジン 5 を固定するボルト 7 は、固定が出来れば良いのでねじなどの部品としても良い。

【0 0 1 2】

【発明の効果】

本発明によれば、従来使用していたワッシャに代え、マガジンのプレス成形工程中に、プレートをマガジンにカシメ等で固着したことにより、マガジンにプレート取付け用穴を設ける必要がなくなり、マガジンの強度を低下させることなく釘打機本体とマガジンとの組立性の向上が図れる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 従来の釘打機の一部断面正面図。

【図 2】 図 1 の背面図。

【図 3】 従来の他の釘打機の一部断面正面図。

【図 4】 図 3 の背面図。

【図 5】 図 3 の A 方向から見た一部断面図。

【図 6】 図 5 の B 方向から見た一部断面図。

【図 7】 マガジン取付けの他の例を示す図 6 相当図。

【図 8】 本発明釘打機の一実施形態を示すの部分断面正面図。

【図 9】 図 8 の展開斜視図。

【図 1 0】 図 8 の図 5 相当図。

【図 1 1】 ボルトの正面図。

【図 1 2】 図 8 の図 6 相当図。

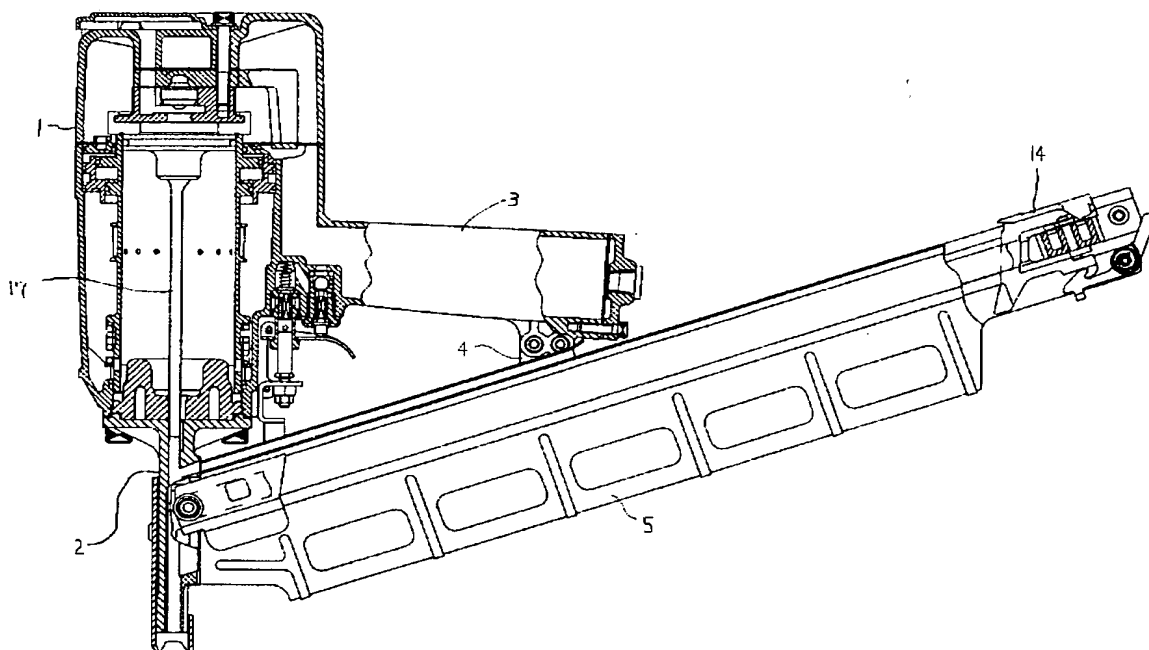
【図 1 3】 図 1 2 の C - C 断面図。

【符号の説明】

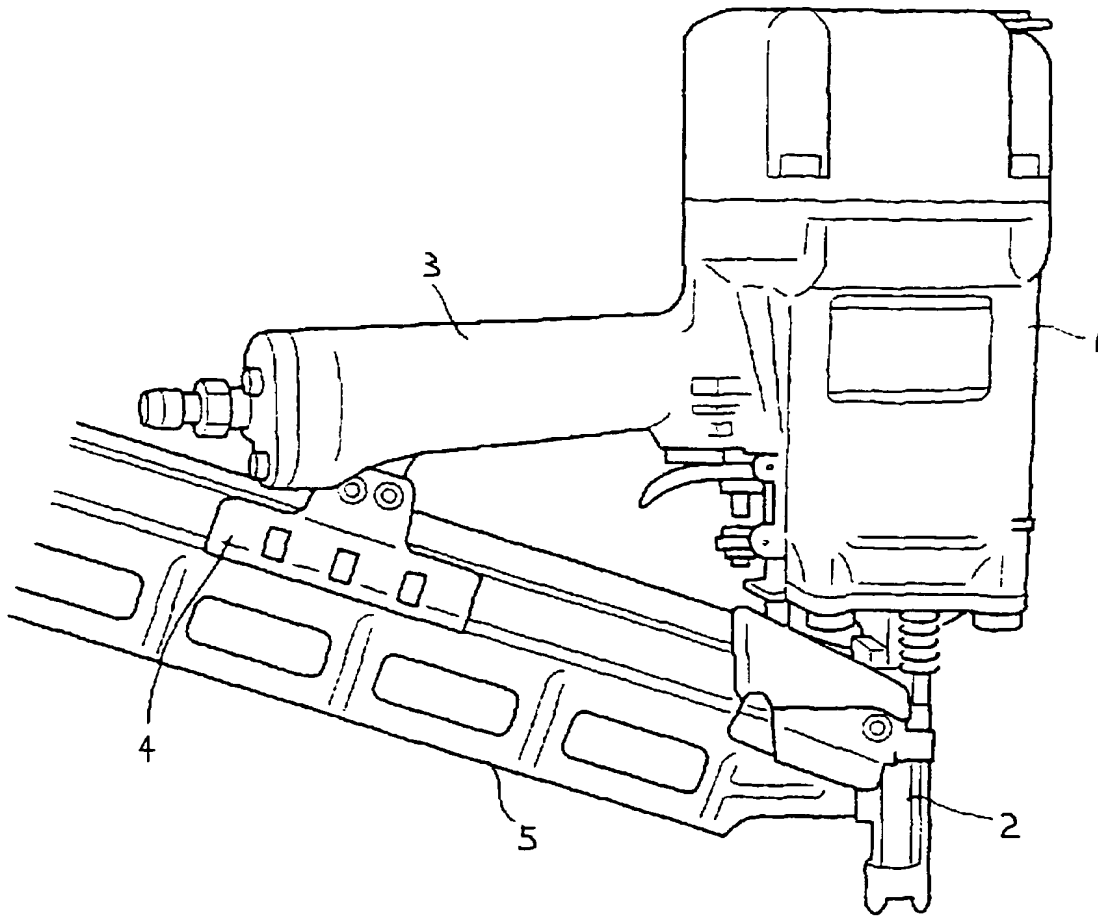
1 は本体、2 は射出口部、3 はハンドル、4 はハンドルアーム、5 はマガジン、6 は開口部、7 はボルト、8 はナット、9 はワッシャ、1 0 はプレート、1 1 は V ノッチ、1 2 はハンドルアーム取付け部、1 3 は穴、1 4 はフィーダー、1 6 は突出部底面、1 7 はピストンである。

【書類名】 図面

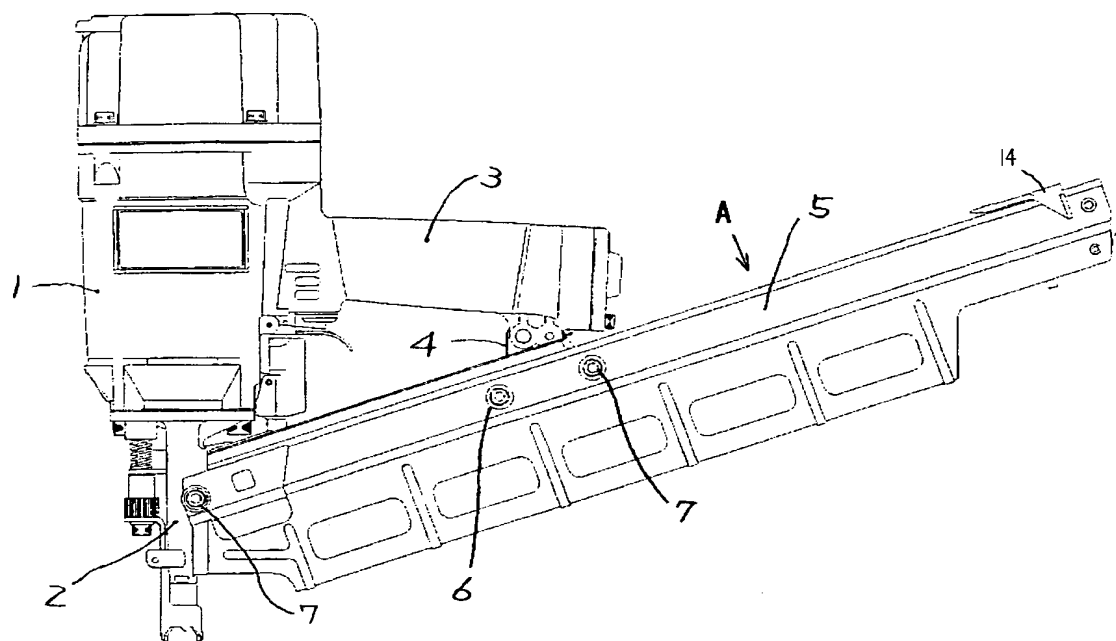
【図 1】



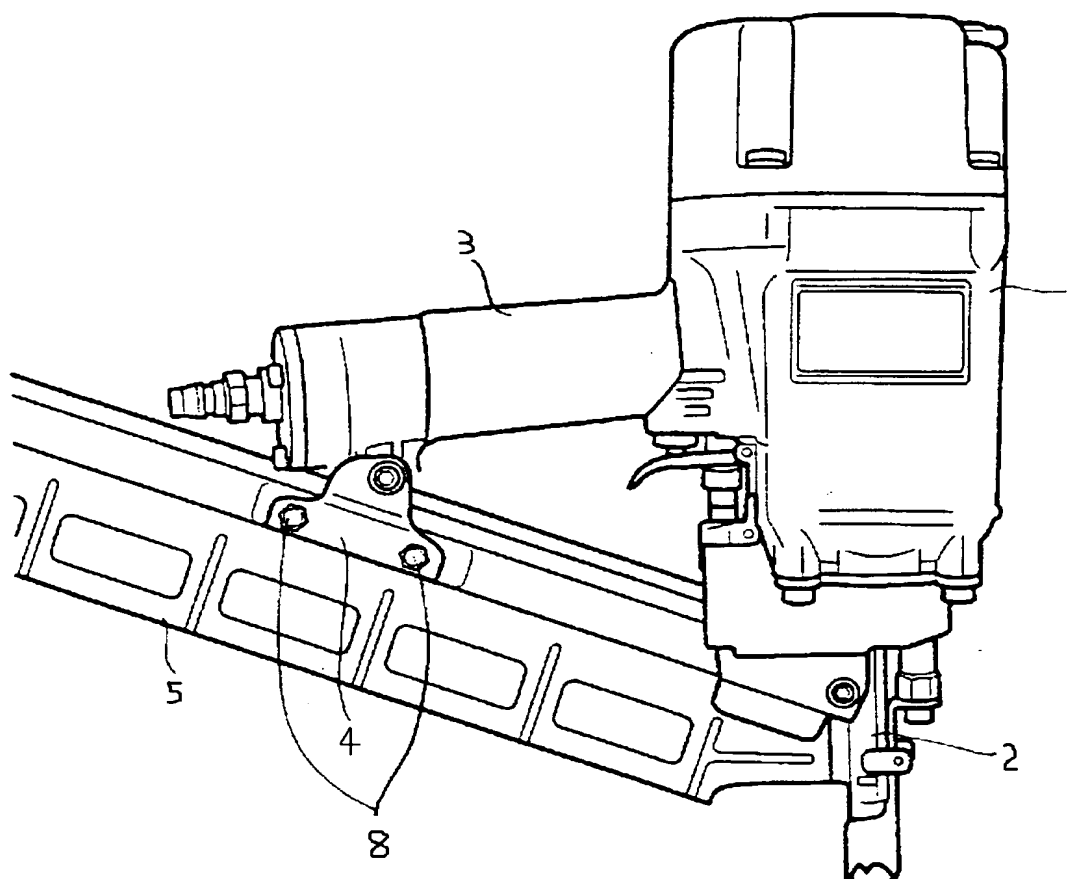
【図 2】



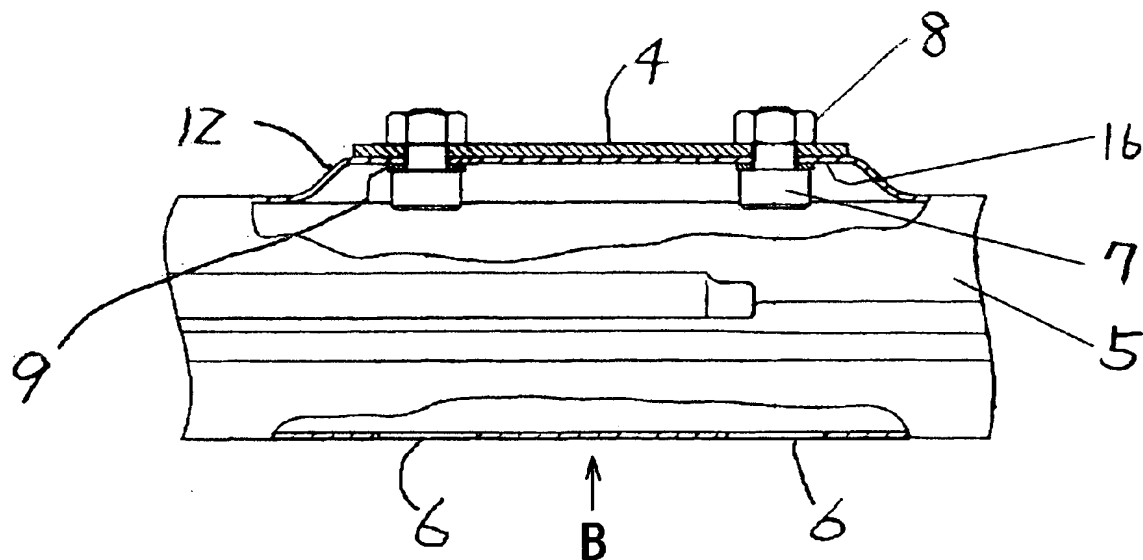
【図 3】



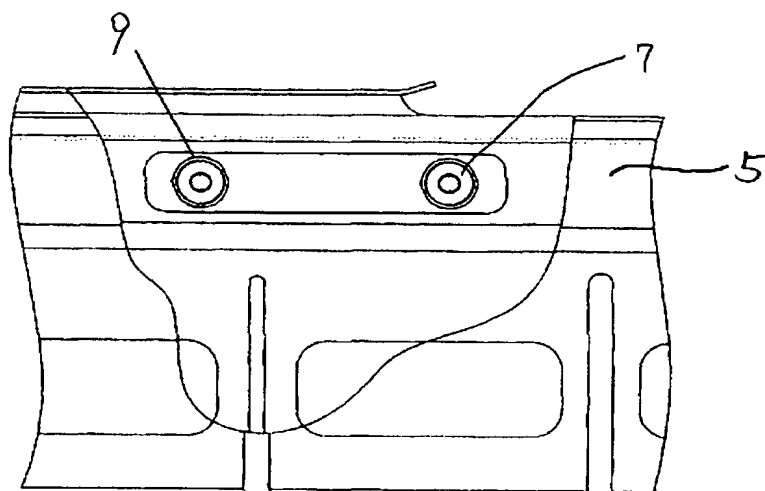
【図 4】



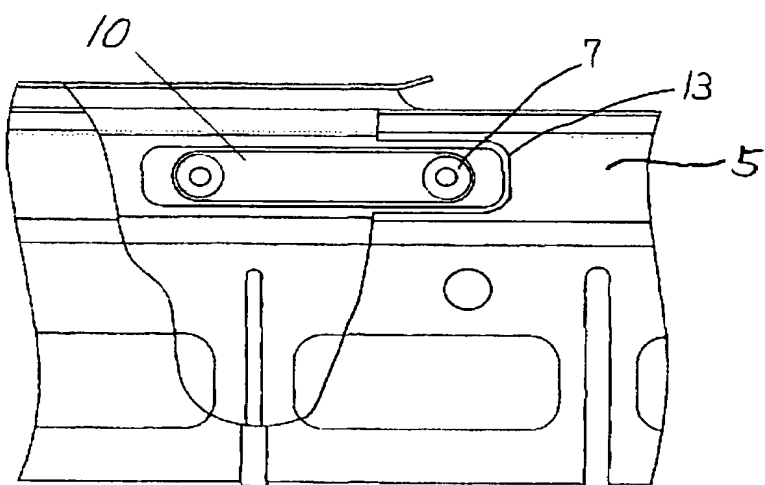
【図 5】



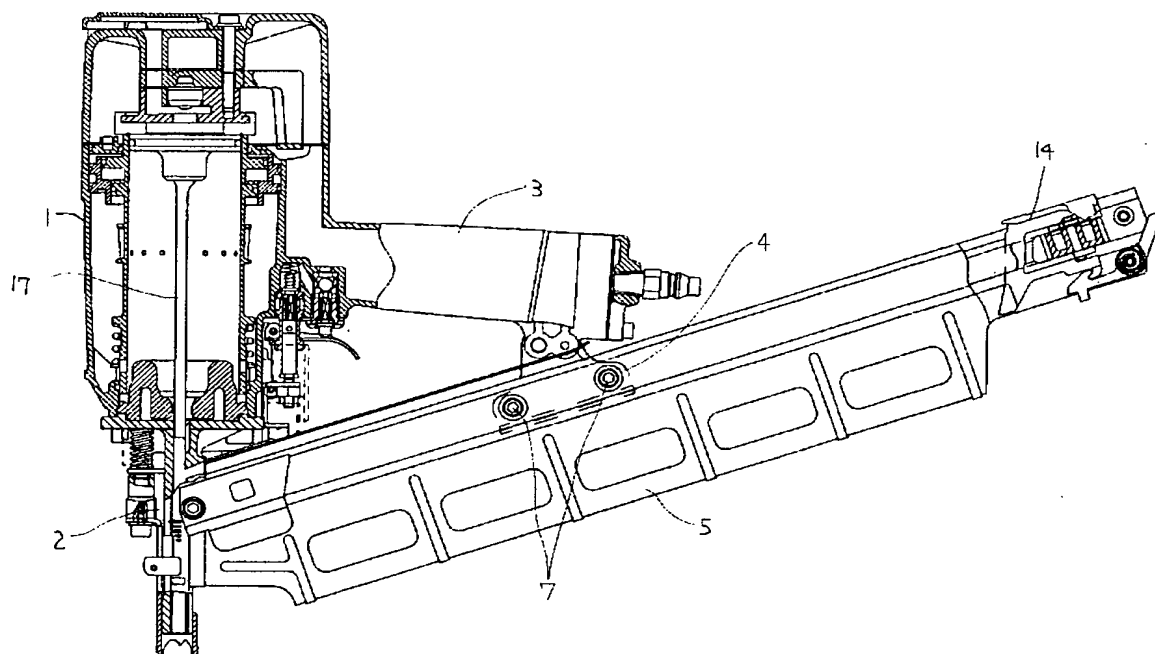
【図 6】



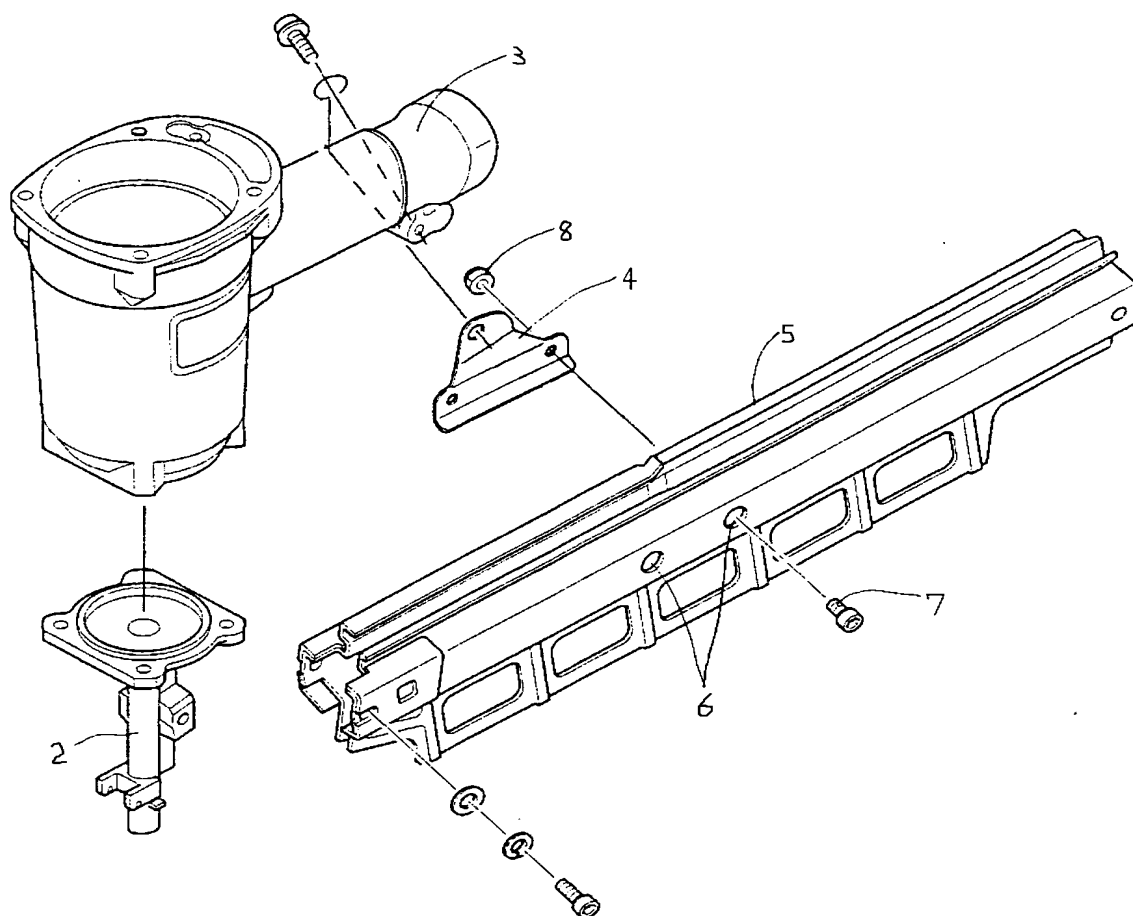
【図 7】



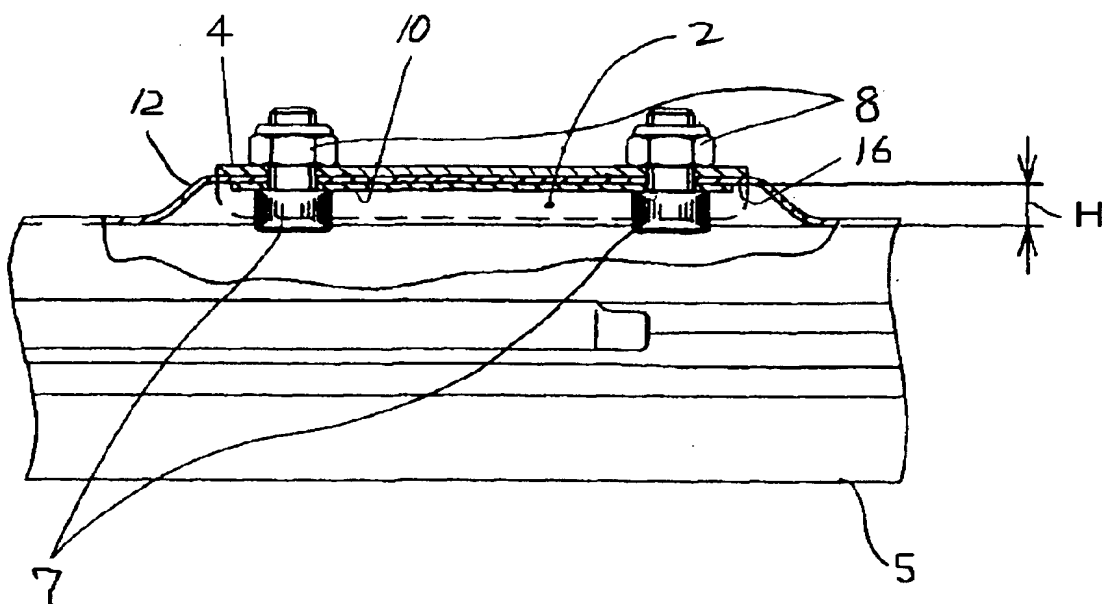
【図 8】



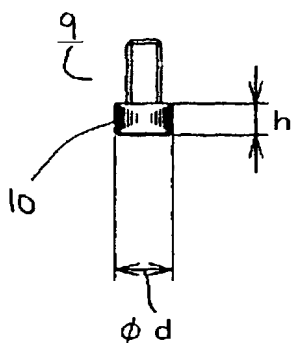
【図 9】



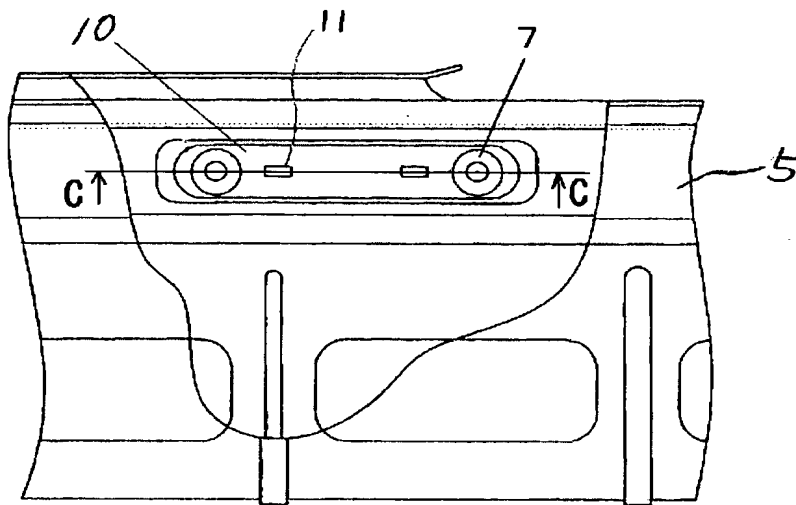
【図 10】



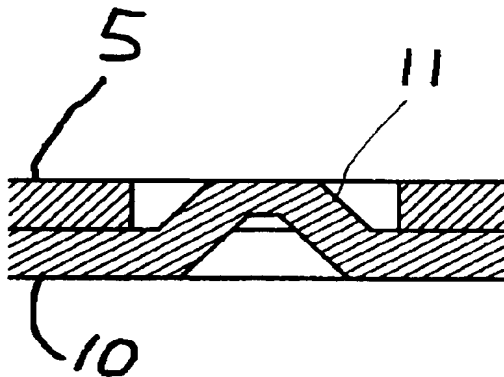
【図 11】



【図 12】



【図 13】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 釘打機本体と、ハンドルと、連結釘を収納し、先端が本体の射出口に取付けられると共にハンドルアームを介してハンドルに取付けられる金属板をプレス成形したマガジンとを有する釘打機であって、ハンドルアームに複数のボルトで固定され、マガジンの強度を落とすことなく組立性の向上を図った釘打機を提供すること。

【解決手段】 マガジン 5 のハンドルアーム取付け部 12 に、複数のワッシャ 9 を設ける代りに、1つのプレート 10 をかしめなどで固着・一体成形した。

【選択図】 図 10

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 3 - 1 9 0 5 4 4
受付番号	5 0 3 0 1 1 0 5 6 2 6
書類名	特許願
担当官	第三担当上席 0 0 9 2
作成日	平成 1 5 年 7 月 7 日

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】 平成 1 5 年 7 月 2 日

特願 2 0 0 3 - 1 9 0 5 4 4

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 5 0 9 4]

1. 変更年月日

1 9 9 5 年 5 月 2 2 日

[変更理由]

住所変更

住 所

東京都千代田区大手町二丁目 6 番 2 号

氏 名

日立工機株式会社

2. 変更年月日

1 9 9 9 年 8 月 2 5 日

[変更理由]

住所変更

住 所

東京都港区港南二丁目 1 5 番 1 号

氏 名

日立工機株式会社